

PAT-NO: JP02001322104A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 2001322104 A

TITLE: METHOD FOR CONNECTING AND ADHERING
BUILDING DECORATIVE BOARD

PUBN-DATE: November 20, 2001

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
SHIMADA, TAKASHI	N/A
NAGAI, SADAMICHI	N/A
ONO, TAKASHI	N/A

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
DAIKEN TRADE & IND CO LTD	N/A

APPL-NO: JP2000143547

APPL-DATE: May 16, 2000

INT-CL (IPC): B27M003/00, C09J005/06 , C09J007/02 ,
C09J009/02 , C09J201/00
, E04F013/08 , E04F015/00

ABSTRACT:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a method for connecting and adhering a building decorative board capable of simply and accurately connecting between connecting end faces to be butted and connected while integrating in the case of connecting adhering the decorative board such as a floor plate, a wall plate or the like.

SOLUTION: The method for connecting and adhering the

building decorative board comprises the steps of disposing a high-frequency induction heater and an adhesive layer made of a hot-melt adhesive on one connecting end face to be connected to an adjacent building decorative plate in a butted state, heating and melting the adhesive layer from the front side of the decorative board by the heater, then radiating and solidifying the adhesive layer to adhere and integrate the connecting end faces of the decorative boards with each other. When refurnished or disassembled, the adhesive layer is softened and melted by the heater, and the decorative board is efficiently removed.

COPYRIGHT: (C)2001,JPO

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2001-322104

(P2001-322104A)

(43) 公開日 平成13年11月20日 (2001.11.20)

(51)Int.Cl.	識別記号	F I	テマート*(参考)		
B 2 7 M	3/00	B 2 7 M	3/00	H	2 B 2 5 0
C 0 9 J	5/06	C 0 9 J	5/06		2 E 1 1 0
	7/02		7/02	Z	4 J 0 0 4
	9/02		9/02		4 J 0 4 0
	201/00		201/00		

審査請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 7 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号 特願2000-143547 (P2000-143547)

(22) 出願日 平成12年5月16日 (2000.5.16)

(71) 出願人 000204985

大建工業株式会社

富山県東砺波郡井波町井波1番地の1

(72) 発明者 島田 孝

富山県東砺波郡井波町井波1番地の1 大

建工業株式会社内

(72) 発明者 長井 貞道

富山県東砺波郡井波町井波1番地の1 大

建工業株式会社内

(74) 代理人 100103975

弁理士 山本 拓也

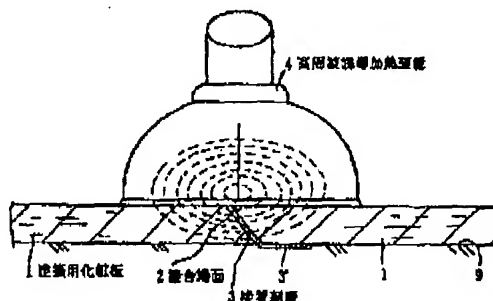
最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 建築用化粧板の接合、接着方法

(57) 【要約】

【課題】 床板や壁板等の建築用化粧板を施工する際に、突き合わせ状に接合させる接合端面間を簡単且つ正確に接合、一体化させながら施工し得る建築用化粧板の接合、接着方法を提供する。

【解決手段】 隣接する建築用化粧板の突き合わせ状に接合させる一方の接合端面に、高周波誘導発熱体とホットメルト接着剤とからなる接着剤層を介在させ、この接着剤層を建築用化粧板の表面側から高周波誘導加熱装置により加熱、溶融させたのち、放冷、固化させることにより、建築用化粧板の接合端面同士を接着、一体化させる。また、改裝時や解体時には、高周波誘導加熱装置により接着剤層を軟化、溶融させ、建築用化粧板の除去作業を能率よく行えるようにする。



(2)

特開2001-322104

1

2

【特許請求の範囲】

【請求項1】 隣接する建築用化粧板における対向する接合端面を一体に接着する方法であって、上記対向する接合端面間に高周波誘導発熱体とホットメルト接着剤とからなる接着剤層を介在させたのち、建築用化粧板の表面から高周波誘導加熱装置によって上記接着剤層を加熱することにより建築用化粧板の接合端面を一体に接着すること特徴とする建築用化粧板の接合、接着方法。

【請求項2】 接着剤層を隣接する建築用化粧板の対向する接合端面間とこの接合端面間の下方における一方の建築用化粧板の裏面端部に設けていることを特徴とする請求項1に記載の建築用化粧板の接合、接着方法。

【請求項3】 接着剤層は、導電性を有する金属箔の両面にホットメルト接着剤を層状に塗布してなることを特徴とする請求項1又は請求項2に記載の建築用化粧板の接合、接着方法。

【請求項4】 接着剤層は、導電性を有する金属粉とホットメルト接着剤との混合物であることを特徴とする請求項1又は請求項2に記載の建築用化粧板の接合、接着方法。

【請求項5】 接着剤層は、建築用化粧板の接合端面の長さ方向に長い細幅帯状シートに形成されていることを特徴とする請求項1乃至請求項4のいずれか1項に記載の建築用化粧板の接合、接着方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、住宅等の建築物において、床面や壁面等の内外装を形成するための建築用化粧板の接合、接着方法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来から、例えば、床下地材上に床板を施工する場合、四方端面に雌雄突部を形成している床板を多数枚、隣接する床板の対向する雌雄突部を互いに嵌合させながら平面方向に順次敷設し、一方の床板の端部を床下地材に釘やステープル、ねじなど固着具によって固定することにより行われている。この際、床板の表面に固着具の頭部等が露出するのを避けるために、一方の床板における接合端面から突出している突部の一部を釘着し、その突部を該突部に嵌合する他方の床板の突部によって被覆している。また、上記固着具と共に接着剤や両面テープを併用して各床板の下面を床下地材の上面に接着、固定することも行われている。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、このような床板の接続方法によれば、釘やステープル、ねじなどの固着具を用いて隣接する床板の対向する雌雄突部を嵌合させた状態でこれらの床板を一体に接続、固定しているために、釘等の固着具を床下地材に正確に打ち付けるには熟練を要するばかりでなく、施工に手間取って作業能率が低下し、その上、床板自体よりも薄肉に形成さ

れた突部に固着具を打ち込むものであるから、床板に亀裂や割れ等が発生して別な床板と取り替えをしなければならなくなり、不経済であるばかりでなく床板敷設作業に著しい手間と労力を要するという問題点があった。さらに、隣接する床板間に目隠し等の施工不良箇所が生じていた場合には、施工後にそれを修正することが困難である。

【0004】また、床をリフォームする際には、床板が上述したように床下地材に釘等の固着具によって固定されているので、この固着具を引き抜く作業に困難をきたし、そのため、引き抜くことなく床板を破壊しながら解体しているのが現状である。その際、床板が固着具と共に接着剤や両面テープを併用して床下地材に固着されていると、解体作業がさらに困難となるとという問題点があった。

【0005】本発明はこのような問題点に鑑みてなされたもので、その目的とするところは床板や壁板等の建築用化粧板を下地材上に施工する際に、互いに隣り合う建築用化粧板の対向端面を何等の熟練を要することなく簡単且つ正確に接合、一体化させることができると共に建築用化粧板を損傷することなく能率よく施工することができ、さらに、施工後における建築用化粧板の目隠し等の修正や解体作業等が容易に行うことができる建築用化粧板の接合、接着方法を提供するにある。

【0006】

【課題を解決するための手段】上記目的を達成するために、本発明の建築用化粧板の接合、接着方法は、請求項1に記載したように、隣接する建築用化粧板における対向する接合端面を一体に接着する方法であって、上記対向する接合端面間に高周波誘導発熱体とホットメルト接着剤とからなる接着剤層を介在させたのち、建築用化粧板の表面から高周波誘導加熱装置によって上記接着剤層を加熱することにより建築用化粧板の接合端面を一体に接着すること特徴とする。

【0007】また、上記建築用化粧板の接合、接着方法において、請求項1に係る発明は、接着剤層を隣接する建築用化粧板の対向する接合端面間とこの接合端面間の下方における一方の建築用化粧板の裏面端部に設けていることを特徴としている。

【0008】上記接着剤層としては、請求項3に係る発明においては、導電性を有する金属箔の両面にホットメルト接着剤を層状に塗布してなる構造を有し、請求項4に係る発明においては、導電性を有する金属粉とホットメルト接着剤との混合物であることを特徴としている。また、請求項5に係る発明においては、上記接着剤層を建築用化粧板の接合面の長さ方向に長い細幅帯状シートに形成していることを特徴としている。

【0009】

【作用】建築用化粧板を下地材上に施工する際に、隣接する建築用化粧板の突き合わせ状に接合させる対向端面

(3)

特開2001-322104

3

4

間に高周波誘導発熱体とホットメルト接着剤とからなる接着剤層を介在させる。しかるのち、接合端面の上方における建築用化粧板の表面に高周波誘導加熱装置を配して作動させると、該高周波誘導加熱装置から発する磁界によって接着剤層中の高周波誘導発熱体が発熱し、その熱によってホットメルト接着剤が溶融して建築用化粧板の接合端面に接着する。この高周波誘導加熱装置を建築用化粧板同士の上記接合端面の上方における建築用化粧板の表面上で接合端面に沿って移動させると、隣接する建築用化粧板同士の間接合端面間に介在している接着剤層のホットメルト接着剤が順次、溶融し、高周波誘導加熱装置の通過後、冷却、固化して建築用化粧板同士の接合端面が全長に亘って強固に接着、固定する。

【0010】上記接着剤層を隣接する建築用化粧板の対向する接合端面間とこの接合端面間の下方における一方の建築用化粧板の裏面端部に設けておくと、上記高周波誘導発熱体によって建築用化粧板の接合端面同士の接着と同時に建築用化粧板の裏面も下地材に固定させることができる。

【0011】また、施工した建築用化粧板間に目隠きなどの施工不良箇所が生じていた場合には、施工後においてその箇所の接着剤層中の高周波誘導発熱体を建築用化粧板の表面から上記高周波誘導加熱装置によって加熱すると、ホットメルト接着剤が溶融するので、該接着剤が再び固化するまでの間に該建築用化粧板のずれを容易に修正することができ、正確な施工が可能となる。さらに、改裝時や解体時においては、高周波誘導加熱装置を建築用化粧板同士の上記接合端面の上方における建築用化粧板の表面上で接合端面に沿って移動させると、各隣接する建築用化粧板同士の接合端面を接着しているホットメルト接着剤が溶融するので、建築用化粧板を順次、下地材から簡単に取り外すことができ、解体作業等が能率よく行えるものである。

【0012】

【発明の実施の形態】次に本発明の具体的な実施の形態を図面について説明すると、図1において、1は表面に化粧を施してなる床板又は壁板等の建築用化粧板であって、この建築用化粧板1、1を2枚、互いにその対向する接合端面2、2を突き合わせ状に配してこれらの接合端面2、2間に介在させた接着剤層3を介して一体に接合、接着している。

【0013】床下地材や壁下地材等の下地材に対する建築用化粧板1の固定は、少数の釘やタッカ、或いは両面テープ等を使用して行ってもよいが、図に示すように、上記隣接する建築用化粧板1、1の対向する接合端面2、2間を接着する接着剤層3と同じ接着剤層3'を上記接合端面2、2間の下方における一方の建築用化粧板1の裏面端部に設けておき、この接着剤層3'によって建築用化粧板1を下地材に固定するように構成しておくことが望ましい。

【0014】この場合、建築用化粧板1の裏面端部に設ける接着剤層3'と隣接する建築用化粧板1、1の対向する接合端面2、2間に介在させる接着剤層3とは図4に示すように、それぞれ別個に形成してこれらの接着剤層3、3'を適宜間隔を存して分離させた構造としておいてもよいが、図1においては、広幅の接着剤層3を用いて、その幅方向の一半部31を全長に亘り隣接する建築用化粧板1、1の対向する接合端面2、2間に介在させ、該一半部31に対して他半部32を折り曲げて一方の建築用化粧板1の端部裏面に連続的に密接させた構造としている。

【0015】上記接着剤層3、3'は、金属箔や金属粉よりなる高周波誘導発熱体3Aとホットメルト接着剤3Bとから構成されている。具体的には、高周波誘導発熱体3Aがアルミニウムや鉄、銅、ニッケル、ステンレス等の導電性を有する金属箔からなる場合には、図2に示すように、その金属箔からなる高周波誘導発熱体3Aの両面にホットメルト接着剤3B、3Bを層状に塗布してなるものであり、高周波誘導発熱体3Aがアルミニウムや鉄、銅、ニッケル、ステンレス等の導電性を有する金属粉である場合には、図3に示すように、その金属粉からなる高周波誘導発熱体3Aを適量、ホットメルト接着剤3Bに混合してなるものである。なお、ホットメルト接着剤3Bは公知のように、加熱すると溶融して流動性の液状となり、放冷すると固化する固形ポリマーの熱可塑性樹脂である。また、高周波誘導発熱体3Aとして金属箔を用いている接着剤層3、3'においては、該金属箔に表裏両面に亘って貫通する多数の孔を穿設しておき、この孔を通じて両面に塗布しているホットメルト接着剤3B、3Bを一体に連続させた構造としておいてもよい。

【0016】この接着剤層3、3'は一定幅と一定長さ及び一定厚みを有する帯状シート又は長方形シートに形成されており、その幅は図4に示すように、隣接する建築用化粧板1、1の接合端面2、2間に単独的に設ける場合には、該接合端面2の幅よりも僅かに狭く、長さが接合端面の全長に略等しく形成されているが、上記図1に示すように一方の建築用化粧板1の端部裏面にまで連続的に設ける場合には接合端面2の幅よりも広幅に形成されている。

【0017】この接着剤層3、3'によって隣接する建築用化粧板1、1の突き合わせ状に対向した接合端面2、2同士を一体に接着するには、まず、建築用化粧板1を床や壁の下地材上に配設する際に、これらの建築用化粧板1、1の接合端面2、2間に接着剤層3を介在させると共に該接合端面2、2間における一方の建築用化粧板1の端部裏面にも接着剤層3'を密接させた状態にする。

【0018】しかるのち、図5、図6に示すように、接合端面2、2の上方、即ち、接着剤層3、3'の上方における建築用化粧板1、1の対向端部の表面上に高周波誘導加熱装置4を配して該高周波誘導加熱装置4を作動さ

(4)

特開2001-322104

5

せることにより高周波磁界を発生させると、その磁界によって高周波誘導加熱装置4の下方の接着剤層3、3'中の高周波誘導発熱体3Aが発熱し、その熱によってホットメルト接着剤3Bが加熱されて溶融し、建築用化粧板1、1の接合端面2、2間に介在している接着剤層3によってこれらの接合端面2、2同士が一体に接着すると共に、接合端面2、2の下方側における一方の建築用化粧板1の端面裏面に配設している接着剤層3'によって建築用化粧板1、1が下地材9に接着、固定する。

【0019】そして、上記高周波誘導加熱装置4を、建築用化粧板1、1の接合端面2、2上に沿って移動させると、高周波誘導加熱装置4の通過時にその下方の接着剤層3、3'のホットメルト接着剤3B部分が連続的に溶融すると共に高周波誘導加熱装置4の通過後には、冷却、固化して建築用化粧板1、1の接合端面2、2同士と下地材9に対する建築用化粧板1の端面裏面が全長に亘って一体に接着、固定されるものである。

【0020】建築用化粧板1、1の対向する接合端面2、2の形状としては、上記図1においては一方の建築用化粧板1の接合端面2を表面側から裏面側に向かって所定の角度をもって外方に傾斜させた傾斜端面により形成すると共に他方の建築用化粧板1の接合端面2を表面側から裏面側に向かって所定の角度をもって外方に傾斜させた傾斜端面により形成しているが、図7～図9に示した形状の接合端面に形成しておいてもよい。

【0021】即ち、図7は、建築用化粧板1における互いに平行する端面に雄雄突部5、6を形成し、この建築用化粧板1、1を2枚、その対向する雄雄突部5、6を互いに嵌合させた時に、一方の建築用化粧板1の雄突部5の下面とこの下面が接する他方の建築用化粧板1の雄突部6の上面とで接合端面2、2を形成している。詳しくは、雄突部5は端面における厚み方向の中央部を一定長さだけ突出させることにより形成されていると共にこの雄突部5の下面側の下端部を内方に所定幅だけ切除して断面逆L字状の切欠係合部7に形成し、この切欠係合部7の水平面を雄突部5側の接合端面2に形成し、雄突部6は端面における厚み方向の中央部に上記雄突部5を嵌合させる凹溝を形成していると共にこの凹溝から下方部を突出させて上記雄突部5の切欠係合部7に係合する水平突条部8に形成し、この水平突条部8の上面を接合端面2に形成してなるものである。

【0022】また、図8は、建築用化粧板1における互いに平行する端面において、一方の端面の下半部を一定幅だけ全長に亘って断面逆L字状に切除して上半部を水平突条部5Aに形成すると共に該水平突条部5Aの下面に係合端面2に形成し、他方の端面の上半部を一定幅だけ全長に亘って断面L字状に切除して下半部を水平突条部6Aに形成すると共に該水平突条部6Aの上面に係合端面2に形成してなるものである。図9は、建築用化粧板1における互いに平行する端面において、一方の端面の厚さ方

6

向の中央部に全長に亘って突出する一定の突出長を有する雄突部5を形成し、他方の端面の厚さ方向の中央部に上記雄突部5を嵌合させる凹溝形状の雄突部6を全長に亘って形成してなるもので、雄突部5と雄突部6との上下に対向する端面部に係合端面2、2に形成しているものである。

【0023】このように形成した建築用化粧板1が建物の内外装を形成する長方形の壁板である場合には、その長さ方向の互いに平行する両端面に上記係合端面2、2が形成されており、壁下地材に隣接する建築用化粧板1、1同士の互いに対向する係合端面2、2を接合させる際に、一方の建築用化粧板1の係合端面2に細幅帯状シートの形状に形成されている上記接着剤層3を全長に亘って貼着したのち、この接着剤層3を介して他方の建築用化粧板1の係合端面2を重ね合わせ状に接合させると共に上記係合端面2の下方側における一方の建築用化粧板1の端面裏面にも細幅帯状シートに形成されている接着剤層3'を貼着しておく。なお、これらの接着剤層3、3'は上述したように広幅帯状シートの接着剤層を係合端面2、2間から一方の建築用化粧板1の端面裏面にまで連続的に貼着しておいてもよい。

【0024】この状態にして上述したように、建築用化粧板1、1の接合端面の表面上に高周波誘導加熱装置4を配して該高周波誘導加熱装置4を移動させながら接合端面2、2間に介在している上記接着剤層3と該一方の建築用化粧板1の端面裏面に貼着している接着剤層3'とのホットメルト接着剤3Bを同時に加熱、溶融させ、建築用化粧板1、1の接合端面2、2を全長に亘って一体に接着、固定すると共に建築用化粧板1、1を下地材9に接着、固定させるものである。この作業を順次、互いに接着剤層3を介して接合する建築用化粧板1、1に行い、内装壁又は外装壁を形成する。

【0025】この壁施工において、天井部や床部に接して配設される建築用化粧板1の端面のみを釘などによって壁下地材に取付け、その取付け部を天井回り縁や幅木で被覆、固定する。従って、壁下地材に対する建築用化粧板1の釘着による固定は、天井部や床部に沿って配設された建築用化粧板1の端面のみで済むので施工能率が著しく向上すると共に、建築物の改修時や解体時には、建築用化粧板1、1同士の上記接合端面2、2間を接着している接着剤層3と壁下地材に建築用化粧板1を固定している接着剤層3'とのホットメルト接着剤3Bを高周波誘導加熱装置4によって加熱、溶融させれば、建築用化粧板1を何等、損傷させることなく順次、簡単に壁下地材から取り外すことができるものである。

【0026】また、一旦、建築用化粧板1を施工したのち、一部の建築用化粧板1の施工状態が不良であった場合には、上記同様にして高周波誘導加熱装置4によりその施工不良部分の接着剤層3、3'を建築用化粧板1の表

7

面から加熱、溶融させ、該接着剤層3が固化する前に容易に修正することができる。さらに、施工後においては、建築用化粧板1、1の上記接合端面2、2が接着剤層3のホットメルト接着剤3Bにより全面的に接合、接着しているため、この接着剤層3によって接合端面間が隙間なくシールされて湿気や空気、電磁波などの通過が殆どなくなり、高気密、高断熱性で且つ電磁波の通過を阻止する壁構造を構成し得る。

【0027】上記建築用化粧板1が建物の床を形成する床板である場合においても、上記壁施工方法と同様に、床下地材に隣接する建築用化粧板1、1同士の間に向する雄雄実部5、6を嵌合させ、予め、一方の建築用化粧板1の奥部に形成している係合端面2に全長に亘って貼着又は載置しておいた上記接着剤層3を介して他方の建築用化粧板1の係合端面2を接合させると共に該係合端面2の下方における一方の建築用化粧板1の端部裏面にも細幅帯状シートに形成されている接着剤層3'を貼着した状態にしたのち、建築用化粧板1、1の接合端面の表面上に高周波誘導加熱装置4を配して該高周波誘導加熱装置4を作用させながら接合端面に沿って長さ方向に移動させることにより接合端面2、2間に介在している上記接着剤層3と一方の建築用化粧板1の端部裏面に貼着している接着剤層3'とのホットメルト接着剤3Bを同時に加熱、溶融させ、建築用化粧板1、1の接合端面2、2を全長に亘って一体に接着、固定すると共に建築用化粧板1、1を下地材に接着、固定させるものである。この作業を順次、互いに接着剤層3を介して接合する建築用化粧板1、1に行い、床構造を形成するものである。

【0028】この壁施工においても、壁面の下端部における床下地材の端縁部に沿って配設される建築用化粧板1の端部のみを釘又は適宜な接着剤によって床下地材に取付け、その取付け部を幅木で被覆、固定するものである。従って、床下地材との固定は、壁面の下端に配設される建築用化粧板1の端部のみですむので施工能率が著しく向上すると共に床の改修時や解体時には、建築用化粧板1、1同士の上記接合端面2、2間を接着している接着剤層3と床下地材に建築用化粧板1を固定している接着剤層3'とのホットメルト接着剤3Bを高周波誘導加熱装置4によって加熱、溶融させれば、建築用化粧板1を何等、損傷させることなく順次、簡単に床下地材から取り外すことができるものである。また、一旦、上記建築用化粧板1を床下地上に施工したのち、一部の建築用化粧板1の施工状態が不良であった場合には、上記同様にして高周波誘導加熱装置4によりその施工不良部分の接着剤層3、3'を建築用化粧板1の表面から加熱、溶融させ、該接着剤層3、3'が固化する前に容易に修正することができる。

【0029】次に、本発明の具体的な実施例を示す。

【実施例1】厚みが10～50ミクロンの細幅シート状のア

(5)

特開2001-322104

8

ルミ箔の両面に約120℃で軟化するポリオレフィン系ホットメルト接着剤を50g/m²の割合で層状に塗布し、該ホットメルト接着剤を固化させることによって接着剤層を形成した。この接着剤層を、隣接する壁板の互いに接合する合いじゃくり部における一方の接合端面に貼り付けたのち、壁板同士を壁下地材上にその接合端面を突き合わせ状に接合して並設し、接合部における壁板の表面に市販の高周波誘導加熱装置を非接触状態で配して該高周波誘導加熱装置からの磁界を5秒間、上記接着剤層に作用させながら接合端面上に沿って移動させることによりホットメルト接着剤を溶融させ、高周波誘導加熱装置の通過後、放冷により冷却、固化させて壁板の接合端面同士を一体に接着した。なお、上記壁板としては、厚さ9mmの中比重木質繊維板(MDF)の表面に化粧単板を貼着してなる長方形の壁板を用いた。

【0030】〔実施例2〕導電性の金属粉末10～50部とポリオレフィン系ホットメルト接着剤90～50部を混練、溶融してなる接着剤を、床板の雄雄実部における一方の奥部に形成している接合端面に塗布ガンを用いて10～50g/m²の割合で塗布し、放冷、固化させることによって接着剤層を形成した。この床板を互いに向する雄雄実部を嵌合させながら床下地材上に敷設したのち、その接合部における床板の表面に市販の高周波誘導加熱装置を非接触状態で配して該高周波誘導加熱装置からの磁界を1～5秒間、上記接着剤層に作用させることによりホットメルト接着剤を溶融させ、高周波誘導加熱装置の通過後、放冷により冷却、固化させて床板の接合端面同士を一体に接着した。

【0031】

【発明の効果】以上のように本発明の建築用化粧板の接合、接着方法によれば、隣接する建築用化粧板における対向する接合端面を一体に接着する際に、上記対向する接合端面間に高周波誘導発熱体とホットメルト接着剤とからなる接着剤層を介在させたのち、建築用化粧板の表面から高周波誘導加熱装置によって上記接着剤層を加熱することにより建築用化粧板の接合端面を一体に接着するものであるから、互いに隣り合う建築用化粧板の対向端面を何等の熟練を要することなく簡単且つ正確に接合、一体化させることができると共に建築用化粧板を損傷することなく能率よく施工することができる。その上、上記接着剤層を隣接する建築用化粧板の対向する接合端面間とこの接合端面間の下方における一方の建築用化粧板の裏面端部に設けておくことによって、建築用化粧板の接合端面同士の接着と同時に建築用化粧板の裏面も下地材に確実に固定させることができる。

【0032】さらに、施工した建築用化粧板間に目隙きなどの施工不良箇所が生じていた場合には、施工後においてその箇所の接着剤層中の高周波誘導発熱体を建築用化粧板の表面から上記高周波誘導加熱装置によって加熱してホットメルト接着剤を溶融させることにより、該ホ

(6)

特開2001-322104

9

10

ットメルト接着剤が再び固化するまでの間に該建築用化粧板のずれを容易に修正することができ、正確な施工が可能となる。また、改裝時や解体時においては、高周波誘導加熱装置を建築用化粧板同士の上記接合端面上方における建築用化粧板の表面上を接合端面に沿って移動させると、各隣接する建築用化粧板同士の接合端面を接着しているホットメルト接着剤が溶融するので、建築用化粧板を順次、下地材から簡単に取り外すことができ、改裝作業や解体作業等が能率よく行えるものである。

【図面の簡単な説明】

【図1】建築用化粧板同士を接着剤層を介して接合した状態を示す縦断正面図、

【図2】接着剤層の断面図、

【図3】別な構造を有する接着剤層の断面図、

【図4】接着剤層による建築用化粧板同士の別な接合状態を示す縦断正面図、

【図5】施工状態を示す平面図、

【図6】その要部の拡大縦断正面図、

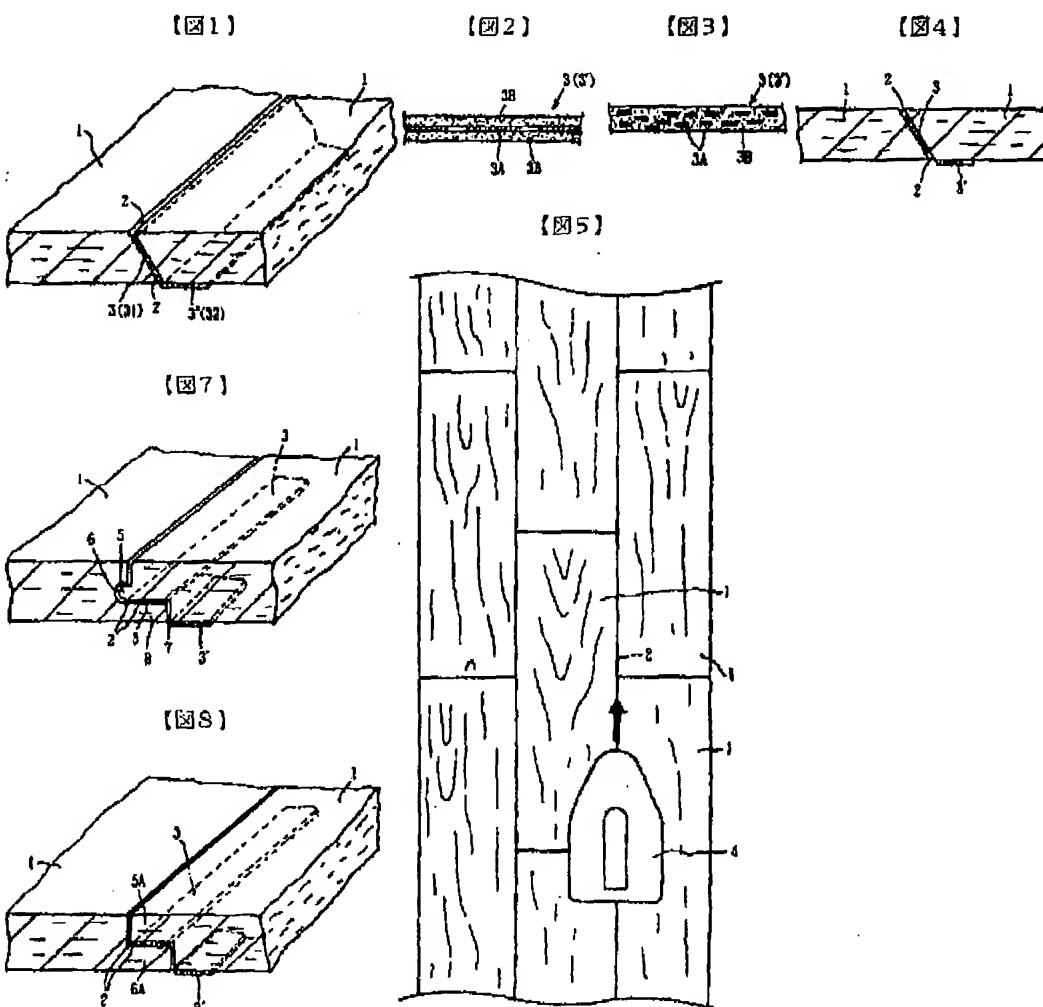
【図7】接合端面間に接着剤層を介在させた別な構造を示す縦断正面図、

【図8】接合端面間に接着剤層を介在させたさらに別な構造を示す縦断正面図、

【図9】接合端面間に接着剤層を介在させたさらに別な変形例を示す縦断正面図、

【符号の説明】

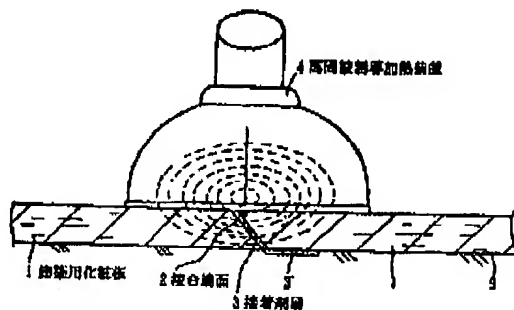
- 10 1 建築用化粧板
2 接合端面
3、3' 接着剤層
3A 高周波誘導発熱体
3B ホットメルト接着剤
4 高周波誘導加熱装置



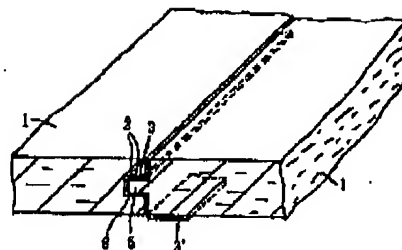
(7)

特開2001-322104

【図6】



【図9】



フロントページの続き

(51)Int.Cl.⁷

E 0 4 F 13/08

識別記号

1 0 1

15/00

6 0 1

F 1

E 0 4 F 13/08

ターム(参考)

K

1 0 1 K

15/00

6 0 1 B

(72)発明者 小野 敬

富山県東砺波郡井波町井波1番地の1 大
建工業株式会社内

Fターム(参考) 2B250 AA04 BA02 CA11 DA03 EA02

EA13 FA03 GA05

2E110 AA42 AB04 AB05 BA12 BA22

BD23 BD26 DA03 DA12 DB22

DB23 DC21

4J004 AA07 AB03 CA08 CC02 EA05

FA08

4J040 DA001 HA066 JA09 JB01

JB10 KA32 MA08 MB03 MB13

NA13 PA23 PA31 PB05

DERWENT-ACC-NO: 2002-174719

DERWENT-WEEK: 200254

COPYRIGHT 1999 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Attachment method of laminated decorative sheet for e.g. wall surfaces, includes heating adhesive layer inbetween the sheets by high frequency induction heating device, to integrate the sheets

PATENT-ASSIGNEE: DAIKEN KOGYO KK[DKEN]

PRIORITY-DATA: 2000JP-0143547 (May 16, 2000)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PAGES	PUB-DATE	MAIN-IPC
JP 2001322104 A		November 20, 2001	
007	B27M 003/00		N/A

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DATE	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO
JP2001322104A		N/A	
2000JP-0143547		May 16, 2000	

INT-CL (IPC): B27M003/00, C09J005/06, C09J007/02, C09J009/02, C09J201/00, E04F013/08, E04F015/00

ABSTRACTED-PUB-NO: JP2001322104A

BASIC-ABSTRACT:

NOVELTY - A hot melt adhesive layer (3) interposed between the joining end faces (2) of two laminated decorative sheets (1,1), has high frequency induction heat emitting element and an adhesive agent. The adhesive layer is heated by a high frequency induction heating device (4), to